



УКРАЇНА

(19) UA (11) 13382 (13) U
(51) МПК (2006)
B65D 41/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під
відповідальність
власника
патенту

(54) ЗАКУПОРЮВАЛЬНИЙ КОВПАЧОК

1

(21) u200511967

(22) 13.12.2005

(24) 15.03.2006

(62) a200508527, 05.09.2005

(46) 15.03.2006, Бюл. № 3, 2006 р.

(72) Пахомов Дмитрій Івановіч, ВУ, Бірюков Ніколай Петрович, ВУ

(73) ІНОСТРАННОЄ УНІТАРНОЄ ПРОИЗВОДСТВЕННОЄ ПРЕДПРІЯТІЄ КОМПАНІІ "БЕЛКАПС БЕТАЙЛІНГУС ГМБХ" БЕЛКЕПС, ВУ

(57) 1. Закупорювальний ковпачок, що включає металевий, переважно алюмінієвий кожух, з місцями ослабленої міцності, зокрема перфораціями, із засобами ідентифікації, який відрізняється тим, що кожух має додатково внутрішню циліндричну втулку з полімерного матеріалу з внутрішньою різьбою, призначеною для взаємодії із зовнішньою різьбою шийки пляшки, причому втулка з'єднана з кожухом шляхом щільної механічної посадки або адгезивно, у верхній частині втулки виконана скошена фаска для полегшення збирання деталей, а у внутрішній частині втулки розміщений жорстко закріплений за допомогою виступів виливний елемент із запірним клапаном, виконаним у вигляді кульки.

2. Закупорювальний ковпачок за п. 1, який відрізняється тим, що верхня частина кожуха має циліндричну або грибоподібну форму.

3. Закупорювальний ковпачок за п. 2, який відрізняється тим, що на зовнішній бічній поверхні циліндричної або грибоподібної форми кожуха виконані рифлення.

4. Закупорювальний ковпачок за п. 1, який відрізняється тим, що металевий кожух має кільцеві виступи на зовнішній бічній поверхні, сформовані внутрішньою накаткою і можуть бути оброблені методом фрезерування або шліфування.

2

5. Закупорювальний ковпачок за п. 1, який відрізняється тим, що бічна поверхня корпусу металевих кожуха виконана подовженою.

6. Закупорювальний ковпачок за п. 1, який відрізняється тим, що внутрішня втулка може бути виконана кольоровою.

7. Закупорювальний ковпачок за п. 1, який відрізняється тим, що засіб ідентифікації виконаний на торцевій поверхні металевих кожуха.

8. Закупорювальний ковпачок за п. 7, який відрізняється тим, що засоби ідентифікації нанесені методом тампонного друку.

9. Закупорювальний ковпачок за п. 1, який відрізняється тим, що засіб ідентифікації виконаний на бічній поверхні металевих кожуха або на її окремій частині.

10. Закупорювальний ковпачок за будь-яким з пп. 7, 9, який відрізняється тим, що засоби ідентифікації виконані методом гарячого тиснення.

11. Закупорювальний ковпачок за будь-яким з пп. 7, 9, який відрізняється тим, що засоби ідентифікації нанесені методом плоского або високого офсетного друку.

12. Закупорювальний ковпачок за будь-яким з пп. 7, 9, який відрізняється тим, що засоби ідентифікації виконані чеканенням з можливим подальшим фрезеруванням або шліфуванням.

13. Закупорювальний ковпачок за п. 9, який відрізняється тим, що засоби ідентифікації нанесені методом трафаретного друку.

14. Закупорювальний ковпачок за п. 1, який відрізняється тим, що на металевий кожух нанесено покриття білими, кольоровими, прозорими або металізованими лаками.

15. Закупорювальний ковпачок за п. 14, який відрізняється тим, що покриття здійснюють методом вакуумного або спреї-напилення.

Корисна модель відноситься до різьбових закупорювальних ковпачків, призначених для закриття пляшок, горловина яких має різьблення, а також до засобів захисту продукції алкогольного і безалкогольного виробництва, у тому числі до засобів ідентифікації продукції виробника, розміщуваному на укупорювальному пристрої.

Відомий пристрій для ідентифікації автентичності походження що знаходиться в тарі продукту, описаний в заявці [РФ №95121598, МКВ 6 В65D50/00, 10.09.97р. (опубл.)], яке є пристроєм, що запечатує, з вигравіюваною на ньому першою частиною напису, друга частина якої виконана на матеріалі тари, а третя на елементі, відриваному при першому розкритті тари.

(19) UA (11) 13382 (13) U

Відомий затвор для судини [Свідоцтво на ПМ РФ №8340, МКВ 6 В65D41/00, 16.11.98р. (опубл.)], що включаючий алюмінієвий ковпачок для закриття пляшок, забезпечений відкидною кришкою, під якою розташований носій ідентифікуючої інформації (голографічний напис).

В укупорочном пристрої [Свідоцтво на ПМ РФ №40629, МКВ 7 В65D41/32, 20.09.2004р. (опубл.)] корпус виконаний з покриттям, нанесеним на його зовнішню поверхню, утвореним багат шаровою полімерною плівкою, при цьому один з внутрішніх шарів має зображення з голографічним ефектом і розташований під зовнішнім шаром або шарами, виконаними прозорими.

Недоліком описаних аналогів є висока складність ідентифікаційних засобів і їх недостатня технологічність для багатосерійного виробництва.

Відомий також укупорочний засіб для закриття пляшок [Патент США №3930588, МКВ В65D41/34, опубл. 06.01.76р.], яке є алюмінієвим ковпачком для закриття пляшок, засіб для ідентифікації та/або індикації, що забезпечено різьбовим елементом для установки на шийку пляшки, і перфораціями для полегшення відкриття і зняття ковпачка.

Недоліком описаного технічного рішення є недостатньо надійне закупорювання рідини в пляшці і невисокі можливості виконання ідентифікаційних написів.

Найближчим аналогом технічного рішення, що заявляється, є укупорочное засіб для закриття пляшок з засобом ідентифікації та/або індикації [Свідоцтво на ПМ РФ №18697, МКВ 7 В65D41/00, 10.07.2001р. (опубл.)] алюмінієвий ковпачок для закриття пляшок, забезпечений різьбовим елементом для установки на горловині судини, і місцями ослабленої міцності, зокрема перфораціями, для полегшення відкриття і зняття ковпачка, що містить, принаймні, один засіб для ідентифікації та/або індикації на зовнішній поверхні укупорочного засобу і є ділянкою деформованого матеріалу.

Недоліком прототипу є недостатньо високий ступінь захисту напоїв від несанкціонованого розкриття, низька якість засобів ущільнення закупорювання, а також обмежені можливості в естетичній області при виконанні засобів ідентифікації.

Задача корисної моделі полягає в розширенні технологічних можливостей укупорочного ковпачка за рахунок виконання додаткових засобів захисту від підробки, засобів ущільнення, забезпеченні диференціації і естетичної новизни засобів ідентифікації, що стосуються промислового виготовлення укупорочних ковпачків з високою продуктивністю, прийнятною вартістю і підвищеною комфортністю при їх використуванні.

Технічний результат, що досягається при реалізації корисної моделі, полягає в поліпшенні герметизації закупорювання, забезпеченні зручності в експлуатації, також підвищенні засобів захисту від підробки.

Вказаний технічний результат досягається тим, що закупорювальний ковпачок включає металевий, переважно, алюмінієвий кожух, з місцями ослабленої міцності, зокрема, перфораціями, із засобами ідентифікації, при цьому металевий ко-

жух містить додатково внутрішню циліндричну втулку з полімерного матеріалу з внутрішнім різьбленням, призначеним для взаємодії із зовнішнім різьбленням шийки пляшки, причому втулка сполучена з кожухом шляхом щільної механічної посадки або адгезивно, у верхній частині втулки для полегшення збірки деталей виконана скошена фаска, а у внутрішній частині втулки міститься жорстко закріплений за допомогою виступів виливний елемент з запірним клапаном, виконаним у вигляді кульки.

Крім того, в окремому випадку реалізації корисної моделі верхня частина металевого кожуха може мати циліндричну або грибоподібну форму. А на зовнішній бічній поверхні циліндричної і грибоподібної форми кожуха виконані рифлення.

Крім того, в окремому випадку реалізації корисної моделі металевий кожух має кільцеві виступи на зовнішній бічній поверхні, сформовані внутрішньою накаткою і можуть бути оброблені методом фрезерування або шліфування, а бічна поверхня корпусу металевого кожуха виконана подовженою.

При цьому внутрішня втулка може бути виконана кольоровою.

Крім того, в окремому випадку реалізації корисної моделі:

- засіб ідентифікації виконаний на торцевій поверхні металевого кожуха;
- засіб ідентифікації виконаний на бічній поверхні металевого кожуха або на її окремій частині;
- засоби ідентифікації виконані методом гарячого тиснення на бічній або торцевій поверхні кожуха;
- засоби ідентифікації нанесені методом плоского або високого офсетного друку на торцевій і бічній поверхнях кожуха;
- засоби ідентифікації нанесені методом тампонного друку на торцевій поверхні кожуха;
- засоби ідентифікації нанесені методом трафаретного друку на бічній поверхні кожуха;
- засоби ідентифікації виконані чеканкою з можливим подальшим фрезеруванням на торцевій або бічній поверхні кожуха;

Крім того, в окремому випадку реалізації корисної моделі на металевий кожух може бути нанесено покриття білими, кольоровими, прозорими або металізованими лаками. Покриття також може бути нанесено спреєм напиленням або вакуумним напиленням.

Вказаний технічний результат досягається також тим, що можливість здійснення корисної моделі, охарактеризованою приведеної вище сукупністю ознак, а також можливість реалізації призначення корисної моделі може бути підтверджений описом конструкції закупорювального ковпачка, виконаного відповідно до корисної моделі. Опис конструкції пояснюється графічними матеріалами, на яких зображене наступне:

На Фіг.1 представлений загальний вид ковпачка з циліндричною верхньою частиною.

Закупорювальний ковпачок складається з металевого, переважно, алюмінієвого кожуха 1 з перфорацією 2 в бічній стінці кожуха, внутрішньою циліндричною втулки 3 з скошеною фаскою 4. Зга-

дані перфорації 2 полегшують перше відкриття пляшки і зняття ковпачка.

Внутрішня втулка 3 містить виливний елемент 5 із замочним клапаном 6 у вигляді кульки для підвищення ступеня захисту продукції від підробки.

Верхня частина кожуха має циліндричну форму 7, або грибоподібну (не показана), на яких можуть бути виконані рифлення 8. Це дозволяє полегшити при відгвинчуванні ковпачка передачу на нього обертаючого моменту при захопленні пальцями.

В окремому випадку реалізації корисної моделі металевий кожух має кільцеві виступи на зовнішній бічній поверхні, сформовані внутрішньою накаткою і які можуть бути оброблені методом фрезерування або шліфування.

Внутрішня циліндрична втулка 3 має внутрішнє різьблення 12 для взаємодії із зовнішнім різьбленням шийки пляшки, скошену фаску 4 для полегшення збірки з кожухом. На внутрішній поверхні втулки виконані утримуючі виступи 9. Ковпачок має додатковий варіант виконання подовженої поверхні кожуха для забезпечення повністю або частково декоративних функцій більшого об'єму.

Кожух 1 ковпачка виготовляли з алюмінію методом штампування (витяжки), внутрішню циліндричну втулку 3 виготовляли литвом під тиском з полімерних матеріалів: поліетилену низького тиску; виливний елемент з поліетилену високого тиску. Запірний клапан виконаний з полістиролу або з скла.

Сполучали внутрішню циліндричну втулку 3 з кожухом 1 механічно або за допомогою відповідного адгезива, і одержували готовий виріб. Перфорацію ковпачка здійснювали на ролируючій машині.

Закупорювання пляшки виконується натисненням зверху вниз за допомогою укупорочної маши-

ни. При відгвинчуванні ковпачка, розривається перфорація, нижня частина металевого кожуха залишається на горловині пляшки, сигналізуючи про її перше розкриття.

При нанесенні засобів ідентифікації методом гарячого тиснення на лініях ротаційного і плоского термопереноса здійснювали перенесення кольорової або металізованої фольги при заданій температурі на алюмінієвий кожух ковпачка.

При офсетному методі друку засобу ідентифікації наносили передачею фарби друкарської форми на офсетну гуму з подальшим перенесенням на металевий кожух.

Тампонним методом друку засобів ідентифікації здійснювали за допомогою проміжної ланки тампона, що приймає фарбу з друкарської форми і передаючого її на кожух ковпачка.

При трафаретному друці перенесення засобів ідентифікації на кожух здійснювали продавливанням фарби полотном ракеля через трафаретну друкарську форму.

Покриття лаками і фарбами наносили спреєм напыленням або вакуумним напыленням.

Засоби ідентифікації, виконані чеканкою з можливим подальшим фрезеруванням або шліфівкою, здійснювали видавлюванням внутрішньою накаткою.

Запропонована корисна модель відкриває широкі можливості для забезпечення великої кількості варіантів виконання зовнішнього вигляду укупорочних ковпачків, а також дозволить підвищити ступінь захисту готової продукції від підробки, поліпшити герметизацію закупорювання, при збереженні високої технологічності укупорочних засобів в умовах великосерійного заводського виробництва.

